

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-262936

(P2002-262936A)

(43) 公開日 平成14年9月17日 (2002.9.17)

(51) Int.Cl.

識別記号

F I

テマコード (参考)

A 4 5 D 40/20

A 4 5 D 40/20

F

B 4 3 K 23/016

B 4 3 K 23/00

H

審査請求 未請求 請求項の数 6 O L (全 11 頁)

(21) 出願番号 特願2001-61771(P2001-61771)

(22) 出願日 平成13年3月6日 (2001.3.6)

(71) 出願人 000252090

鈴野化成株式会社

東京都新宿区下落合1丁目3番22号

(72) 発明者 大庭 淳

東京都新宿区下落合1-3-22 鈴野化成  
株式会社内

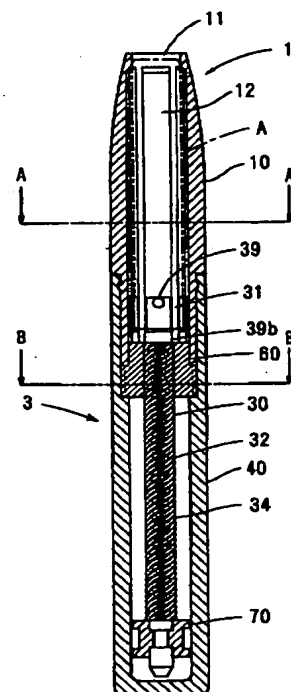
(54) 【発明の名称】 棒状化粧材繰出容器

(57) 【要約】

【課題】 棒状化粧材を繰り出し可能に收容する棒状化粧材繰出容器において；棒状化粧材を保持する芯チャック部材と容器本体または先筒との螺合機構をガタつきのない螺合機構とするとともに、螺合機構で摺動の重みを得られる棒状化粧材繰出容器を提供する。

【解決手段】 容器本体3に、棒状化粧材が進退する先端開口孔11を備えた先筒10を回動可能に連結し、先端に化粧材保持部31を形成した芯チャック部材30を内挿し、先筒10内の摺動溝12に芯チャック部材30の爪片39下部の係合部39bを係合させて回転止め機構とするとともに、芯チャック部材30の竿体32上に螺旋部34を設け、容器本体3内に弾性筒体60を固着し、貫通孔61を設け、この貫通孔61内に係合部68を設けるとともに、この貫通孔61は前記芯チャック部材30の竿体32の外径寸法よりも小径として、前記竿体32上の螺旋部34と螺合機構を構成する。

【図1】



## 【特許請求の範囲】

【請求項 1】棒状化粧材を収容した棒状化粧材繰出容器において、前記棒状化粧材繰出容器は、前記棒状化粧材を先端開口孔より繰り出す先筒と、前記先筒に対して回動可能に連結する手段を備えた容器本体と、前記棒状化粧材を保持する化粧材保持部と螺旋部とを備えた芯チャック部材と、前記先筒と前記芯チャック部材とが同期に回動する手段を備えた回転止め機構と、前記芯チャック部材の螺旋部の外径より小径な貫通孔を備えた弾性筒体を、弾性摩擦を有して前記芯チャック部材に巻装するとともに、前記弾性筒体と前記容器本体とが同期に回動する手段と、前記貫通孔の内周面に設けられた係合部と、前記螺旋部とが螺合する螺合機構とを備えたことを特徴とする棒状化粧材繰出容器。

【請求項 2】棒状化粧材を収容した棒状化粧材繰出容器において、前記棒状化粧材繰出容器は、前記棒状化粧材を先端開口孔より繰り出す先筒と、前記先筒に対して回動可能に連結する手段を備えた容器本体と、前記棒状化粧材を保持する化粧材保持部と螺旋部とを備えた芯チャック部材と、前記容器本体と前記芯チャック部材とが同期に回動する手段を備えた回転止め機構と、前記芯チャック部材の螺旋部の外径より小径な貫通孔を備えた弾性筒体を、弾性摩擦を有して前記芯チャック部材に巻装するとともに、前記貫通孔の内周面に設けられた係合部と、前記螺旋部とが螺合する螺合機構を備えたことを特徴とする棒状化粧材繰出容器。

【請求項 3】前記弾性筒体の貫通孔内に設けた係合部は、前記芯チャック部材の螺旋部と螺合するとともに、前記螺旋部に対して変形可能なことを特徴とする請求項 1 記載の棒状化粧材繰出容器。

【請求項 4】前記芯チャック部材の前記螺旋部が多条ねじであることを特徴とする請求項 1～3 記載の棒状化粧材繰出容器。

【請求項 5】前記弾性筒体の貫通孔の内周面に複数の突起をランダムに設け、前記係合部としたことを特徴とする請求項 1～4 いずれかに記載の棒状化粧材繰出容器。

【請求項 6】前記弾性筒体は、前記先筒と前記容器本体とが相対的に回動した際に、その一方と同期に回動するとともに、前記先筒と前記容器本体との相対的な回動に抵抗を付与する手段を備えたことを特徴とする請求項 1～5 記載の棒状化粧材繰出容器。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、棒状化粧材繰出容器に関する。特に、棒状化粧材繰出容器の繰出機構に関する。

## 【0002】

【従来の技術】棒状化粧材繰出容器の繰出機構は、特許 3029834 号公報に見られるように、先筒と容器本体を回動可能に連結し、前端に化粧材保持部を備えた芯

チャック部材を内挿し、先筒と芯チャック部材の化粧材保持部を同期に回動する手段（回転止め機構）を取るとともに、容器本体と芯チャック部材の螺合機構とによって、芯チャック部材を軸方向に移動して繰出機構としていた。

【0003】しかしながら、前記螺合機構は、成形された雄ねじと雌ねじからなり、通常このような雄ねじと雌ねじとの間には構造上必然的に間隔が発生する事から、螺合機構がたつくのは当然のこととされていた。

【0004】また、使用者が棒状化粧材繰出容器内の棒状化粧材が上昇限に達しているにもかかわらず、さらに棒状化粧材芯を繰り出そうとして繰出機構に回転による過負荷をかけてしまうことがあった。

【0005】逆に、繰下時に下降限近くに位置している棒状化粧材に下降限よりもさらに下降するような過負荷をかけることも、使用中においては多々あることではあるが、これら過負荷が繰出機構あるいは棒状化粧材繰出容器そのものの破壊につながることもあった。

【0006】そのため、上昇限及び下降限における通常の使用の際にかかる負荷を越えるような過負荷については、閾値を想定し、使用時に閾値以上の負荷がかかった場合には、繰出機構あるいは棒状化粧材繰出容器が壊れても仕方がないこととしていた。

【0007】また、使用感をよくするために板ばねや O リング等の弾性体を先筒と容器本体とが回動する部分に設置して、摩擦抵抗により摺動感に重みを持たせて高級感を演出することもあった。

## 【0008】

【発明が解決しようとする手段】本発明は、前記芯チャック部材の螺旋部外径より小径な貫通孔を備えた弾性筒体を配して、この弾性筒体の貫通孔と前記螺旋部との螺合機構を用いて繰出機構としたため、前記芯チャック部材は前記弾性筒体によって、常時摩擦抵抗を受けることによって、摺動の重みを創り出すとともに、繰出上昇限、下降限における過負荷に対して、螺合機構が破壊することを防止しようとするものである。

## 【0009】

【課題を解決するための手段】本発明の第 1 の発明では、棒状化粧材を収容した棒状化粧材繰出容器において、前記棒状化粧材繰出容器は、前記棒状化粧材を先端開口孔より繰り出す先筒と、前記先筒に対して回動可能に連結する手段を備えた容器本体と、前記棒状化粧材を保持する化粧材保持部と螺旋部とを備えた芯チャック部材と、前記先筒と前記芯チャック部材とが同期に回動する手段を備えた回転止め機構と、前記芯チャック部材の螺旋部の外径より小径な貫通孔を備えた弾性筒体を、弾性摩擦を有して前記芯チャック部材に巻装するとともに、前記弾性筒体と前記容器本体とが同期に回動する手段と、前記貫通孔の内周面に設けられた係合部と、前記螺旋部とが螺合する螺合機構とを備えた。

【0010】第2の発明においては、棒状化粧材を収容した棒状化粧材繰出容器において、前記棒状化粧材繰出容器は、前記棒状化粧材を先端開口孔より繰り出す先筒と、前記先筒に対して回動可能に連結する手段を備えた容器本体と、前記棒状化粧材を保持する化粧材保持部と螺旋部とを備えた芯チャック部材と、前記容器本体と前記芯チャック部材とが同期に回動する手段を備えた回転止め機構と、前記芯チャック部材の螺旋部の外径より小径な貫通孔を備えた弾性筒体を、弾性摩擦を有して前記芯チャック部材に巻装するとともに、前記貫通孔の内周面に設けられた係合部と、前記螺旋部とが螺合する螺合機構を備えた。

【0011】第3の発明では、前記弾性筒体の貫通孔内に設けた係合部は、前記芯チャック部材の螺旋部と螺合するとともに、前記螺旋部に対して変形可能とした。

【0012】第4の発明においては、前記芯チャック部材の前記螺旋部が多条ねじとした。

【0013】第5の発明においては、前記弾性筒体の貫通孔の内周面に複数の突起をランダムに設け、前記係合部とした。

【0014】第6の発明においては、前記弾性筒体は、前記先筒と前記容器本体とが相対的に回動した際に、その一方と同期に回動するとともに、前記先筒と前記容器本体との相対的な回動に抵抗を付与する手段を備えた。

#### 【0015】

【発明の作用及び効果】第1の発明及び第2の発明によって、弾性筒体の貫通孔が芯チャック部材の螺旋部の外径より小径とすることによって、芯チャック部材に弾性摩擦を有して巻装された弾性筒体は、従来の雄ねじ雌ねじの螺合により生じるガタつきを感じさせない全く新しい螺合機構によって、摺動の重みを演出する棒状化粧材繰出容器であり、第3の発明では、上昇限及び下降限などにおいて、過負荷がかかった際に、貫通孔内に設けた係合部がフレキシブルに変形することによって、弾性筒体が芯チャック部材に対して空回転することで、繰出機構や化粧材容器の破壊を防止するものである。

【0016】第1の発明の棒状化粧材繰出容器は、容器本体に弾性筒体が同期の回動をする手段によって固定されているため、容器本体と先筒の回動によって、棒状化粧材は先筒と同期の回動をしながら先筒先端開口孔より繰り出されるものであり、第2の発明の棒状化粧材繰出容器では、弾性筒体が先筒側と同期の回動をする手段によって、先筒側に固定されているため、先筒と容器本体との回動により、先筒と相対回転をしながら棒状化粧材は繰り出される。

【0017】いずれにしても、繰出速度の速い棒状化粧材繰出容器であっても、弾性筒体の貫通孔により繰出摺動によって芯チャック部材はいずれの位置においてもカップダウンを起こすこともなく、輸送や振動によっても繰出装置が働くことがないので、そのためのロック機構も

必要としない、棒状化粧材繰出容器を提供できる。

【0018】第4の発明においては、螺旋部をリード1（1回転した際に移動する距離）がピッチP（ねじとねじ山の距離）の2倍以上の多条ねじとすることで、弾性筒体と螺旋部が螺合する際に、第5の発明に見られる如く弾性筒体の貫通孔内にランダムに複数の突起を設けてこれを係合部としても、多条ねじが突起の螺合面を拾っていったって、必要ない突起を押しつぶすことで螺合機構を成立させることを可能としている。

10 【0019】第6の発明においては、弾性筒体は先筒と容器本体とが相対的に回動した際に、その一方と同期に回動するとともに、先筒と容器本体との相対的な回動に抵抗を付与する手段を備えたので、従来の先筒と容器本体とが相対的に回動する際に抵抗を付与する手段であるOリング等を必要とせず、さらに弾性筒体は先筒と容器本体と芯チャック部材との回動に関わるので、これらの部材同士のガタつきを防止することが出来るという優れた効果がある。

#### 【0020】

20 【実施例】本発明の第1の実施例を、添付された図面に沿って詳細に説明する。図1～図7までは、本発明の第1実施例の棒状化粧材繰出容器1を示す図であり、図1は本発明の棒状化粧材繰出容器1の縦一部断面図を表すもので、図2は図1におけるA-A断面図を、図3は図1のB-B断面図を示している。図4は本発明の棒状化粧材繰出容器1を上昇限まで繰り上げた状態を示し、図5は本実施例に使用されている各部材と、各部材の特徴ある部位の部材毎の番号により示している。

30 【0021】図6は本発明に使用される芯チャック部材30のC-C断面図を表す図であり、図8から図9は、螺合機構の他の例を詳細に説明するための図面である。

【0022】本実施例の棒状化粧材繰出容器1は、図1に示しているとおり、先端に棒状化粧材Aの進退する先端開口孔11を備えた先筒10（第1の筒体）と外筒40（第2の筒体）を備えた容器本体3とが回動可能に連結され、内部に棒状化粧材Aの尾部を爪片39によって支持する化粧材保持部31を備えた芯チャック部材30とストッパー部材70と弾性筒体60とが収納されている。

40 【0023】前記芯チャック部材30には、図6で図示されているように凸部頂点33を有する螺旋部34が、リードがピッチの整数倍に等しい多条ねじとして形成され、その断面形状はスプライン状である。またその下端には、ストッパー部材70の内突部71が嵌合する凹環状部37を備えている。

【0024】第1実施例においては、弾性筒体60に螺合する螺旋部34にリード1（一回転した際に移動する距離）がピッチpの8倍に等しい多条ねじが採用されている。

50 【0025】次に、外筒40と同期に回動する弾性筒体

60には貫通孔61が設けられ、この貫通孔61の係合部の内径は、芯チャック部材30の竿体32外径L1より小径の寸法であるL2で製作されている。

【0026】前記爪片39の下部には、この爪片39よりやや幅の広い係合部39bが設けられ、この係合部39bは図5(A)に示す先筒10の摺動溝12に軸方向に摺動可能、かつ回転不能に係合して回転止め機構を構成している。

【0027】また、外筒40と同期に回転するように外筒40内部に載置された弾性筒体60の貫通孔61の内周の係合部と、芯チャック部材30の螺旋部34とによって螺合機構が構成されている。

【0028】この弾性筒体60は、先筒10内で先筒10と相互回転する先筒嵌入部65を有するため、この外径寸法L3を先筒10内に当接させることによって、先筒10と容器本体3とが相対的に回転する際に適当な回転摩擦を持って抵抗を付与することが可能である。

【0029】この先筒10と外筒40とが相対的に回転すると、回転止め機構と螺合機構からなる繰出機構により棒状化粧材Aを支持する芯チャック部材30が進退する。

【0030】本実施例では、前記弾性筒体60に螺合する螺旋部34にリードlがピッチpの8倍に等しい多条ねじが採用されているが、その理由の一つとして、多条ねじによる螺合機構が弾性筒体との関係において強度上優れている点が上げられる。

【0031】この螺合機構の強度について、弾性筒体60の貫通孔61の展開図である図8を参照して説明する。なお、一点鎖線33aは、一条螺旋の凸部頂点を示し、一点鎖線33aに二点鎖線33bを加えたものが8条螺旋の凸部頂点を示している。

【0032】従来、化粧材容器における螺合機構の強度は、プラスチックなど弾性を無視してもよい材質で形成されていたので、一条ねじによる螺合機構でも十分であった。

【0033】しかしながら、本実施例の場合、弾性によって雌ねじの螺合面が変形しやすいことが特徴とされていることから、一条ねじでは化粧時に荷重がかかると螺合する一つの突起67aの螺合面に荷重が集中することとなり、突起67aの弾性によっては螺合面が耐えられずに変形してしまい、化粧時に芯チャック部材が容器本体内の荷重によって落ち込む可能性があるため、螺合面の面積を広くして荷重を分散することが繰出機構の安定性からも好ましいのである。

【0034】そこで、本実施例においては、一条ねじと同じリードでありながら、荷重を分散する有利な手段として多条ねじを採用したものである。つまり、ねじ山が同じ高さであれば同じリードであっても、一条ねじで得られる螺合面と比較すると、例えば8条ねじは8倍の螺合面が得られることとなり、強度上有利なのである。

【0035】次に、図1の棒状化粧材繰出容器1の作動の状況を説明する。まず、先筒10を容器本体3である外筒40に対して回転させると、先筒10の摺動溝12に係合する芯チャック部材30の係合部39bからなる回転止め機構によって、先筒10と芯チャック部材30とは同期に回転する。

【0036】これに対し、外筒40の内部に設けられた段部45bに弾性筒体60が載置されるとともに、スプライン係合部45と弾性筒体60の外周に設けた縦リブ64によって、弾性筒体60は外筒40と同期に回転する。

【0037】そして、芯チャック部材30の竿体32は、前記弾性筒体60の貫通孔61を貫通して、竿体32の螺旋部34と前記貫通孔61内周面の係合部68とで螺合機構を構成しているため、芯チャック部材30は弾性筒体60に対して回転しながら繰出機構の働きによって軸方向に移動すると同時に、前記化粧材保持部31に尾部を支持された棒状化粧材Aは、先筒と同期の回転をしながら先端開口孔11より突出を始める。

【0038】前記本実施例の螺合機構は、図5の(D)図に見られる如く、内周面に通常寸法としては計れない凹凸内周面(例えば磨りガラスや指紋のような)を持った突起等のない筒状の弾性筒体60の貫通孔61内周面の係合部68に、芯チャック部材30の螺旋部34が螺合するもので、このときに螺旋部34と貫通孔61の関係は、貫通孔61の方が螺旋部34よりも小径であるため、取り付けの際には木ねじをねじ込むと同様に貫通孔61に螺旋部34をねじ込むと、貫通孔61内に螺旋部34の凸部頂点が貫通孔61の内周面に設けられた係合部68を押圧して、図示されない雌ねじを螺刻する事により螺合面を形成する。この形成された螺合面と螺旋部の雄ねじのフランクが螺合して螺合機構が成立するのである。

【0039】このとき貫通孔61の係合部68に雌ねじが螺刻された際に、ひずみが生じるが、そのひずみの一部が弾性限度を超えて永久ひずみとなってもよいが、ひずみが時間をかけてゆっくり解消される物性の素材が望ましい。

【0040】本実施例においては、貫通孔に雌ねじが螺刻された際には、芯チャック部材30の竿体32は、常時弾性筒体60の貫通孔61を摩擦を有して摺動することとなるので、ガタつきがなく、繰出時には摩擦抵抗を生じることとなる。

【0041】本発明で使用する弾性筒体の材質は、NR、NBR、シリコンゴム、EPT等のゴム状弾性体、またはエラストマー、スポンジ状物等が適している。

【0042】図4は、芯チャック部材30を上昇限まで繰り上げた状態を示す図で、芯チャック部材30の後端に連結されたストッパー部材70は、その上端面70aを弾性筒体60の下端面63に当接した上昇限であり、

このときさらに上昇させようと回動させ螺合機構に過負荷がかかった際には、係合部68の螺合面が変形して弾性筒体60と芯チャック部材30とが空回転して棒状化粧材繰出容器1の破壊を防止する。

【0043】また、先筒10に対し容器本体3を繰出時とは逆に回動すれば、前記繰出機構によって棒状化粧材Aは先筒10内を後退し、芯チャック部材30の係合部39b後端が弾性筒体60の上端面に当接して、図1で示された状態である下降限となる。

【0044】また、図8の(A)(B)図に見られるように、この弾性筒体60の貫通孔61内周面に、突起67で形成され、本実施例では複数の突起67からなる係合部68を設けて、これを前記芯チャック部材30の螺旋部34に螺合させて螺合機構としてもよい。

【0045】さらに、弾性筒体60の貫通孔61内周面の係合部68は、図9の(A)(B)に示すように、雄ねじのリードとピッチに関係なくランダムに配設された突起67、67a、67bであってもよく、芯チャック部材30の螺旋部34を形成する凸部頂点に前記ランダムに配設された突起67のうち、67aが螺合して螺合面が形成されれば螺合機構が成立するものである。

【0046】また、弾性筒体60の貫通孔61の内周面に形成される係合部68の形状は、略半球状の突起に限られるものではなく、凸条あるいは三角錐、円錐等の形状であってもよい。

【0047】このような係合部においては、空回転時には螺合面を絶え間なく出現させることが可能なので、雌ねじを雄ねじが乗り越える際のクリック感を極めて少なくすることが可能であり、かつ一部の突起が摩耗しても他の突起で螺合機構が成り立つことから耐久性に優れた、全く新しい使用感の棒状化粧材繰出容器が提供できる。

【0048】本実施例の繰出機構における第1の利点は、本実施例の螺合機構では、通常の雌ねじを形成する必要がなく、さらに雄ねじと雌ねじの位置合わせの必要がなく、竿体32の螺旋部の径よりも貫通孔61の径を小径にするだけで、極めて精度の高い雄ねじと雌ねじの関係が得られる上に、弾性筒体60の貫通孔61が芯チャック部材30の竿体32に常時摩擦抵抗を与えることが可能なので、通常の雌ねじと雄ねじとの螺合で必然的に発生する回動時の機械的なガタつきがなくなり、しつとりとした摺動感を演出することが可能である。

【0049】また、芯チャック部材に与える弾性筒体貫通孔による弾性摩擦は、貫通孔そのものが螺旋部外径より小径とされるため、貫通孔が弾性摩擦を与えることとなるとともに、貫通孔内に前記螺旋部に係合するねじを設けて、このねじ内径を螺旋部に当接させて弾性摩擦を生じさせてもよいものである。

【0050】さらに、従来は構造的に過負荷によって破壊や容器本体の分解が避けられない場合には、破壊に至

る閾値を設定して、その数値以上の力がかかった場合は容器が破壊されてもやむを得ない現象であるとしていた。

【0051】しかしながら本発明の第2の利点により、繰出上昇限、繰出下降限でさらに芯チャック部材30を移動させようとして回動させる過負荷に対して、芯チャック部材30の竿体32が弾性筒体60の貫通孔61内で空回転することで、これまでの容器では避けられなかった過負荷による破壊及び容器本体の分解を防止していることがあげられる。

【0052】第3に、本実施例における前記弾性筒体60は、先筒10と外筒40が相対的に回動する際に摩擦抵抗が付与されているので、輸送や移動による振動で棒状化粧材Aが先筒10の先端開口孔11より不用意に突出することが防止され、そのためのロック機構も必要なく、回動負荷に対しても安全な容器を提供できる優れた発明である。

【0053】図10～図12は、本発明の第2実施例であり、図10は芯チャック部材130が下降限に位置した状態の棒状化粧材繰出容器101の縦一部断面図を示し、図11は芯チャック部材130が上昇限の位置にある状態を表している。図13は第2実施例において使用される先筒110(A)芯チャック部材130(B)、外筒140(C)を備えた容器本体103、弾性筒体160(D)の各部材を示したものである。

【0054】図10より第2実施例の棒状化粧材繰出容器101を詳細に説明する。棒状化粧材繰出容器101は、先筒110と外筒140を備えた容器本体103と、芯チャック部材130と弾性筒体160とを備えている。

【0055】図12に示すように、芯チャック部材130は、前端に腔部131aを備える円筒体の化粧材保持部131と、これに延設される竿体132上には複数の凸条螺旋よりなる螺旋部134が形成されるとともに、内周面には縦リブ135が複数形成されている貫通孔が設けられている。

【0056】容器本体103は、底面より棒軸142が立設された外筒140を備え、前記棒軸142の外周面には係合条部143が設けられている。弾性筒体160は、前記芯チャック部材130の螺旋部134の外径より小径な貫通孔161を有し、内周面には係合部168を設けるとともに、外径に縦リブ164を備えている。

【0057】この弾性筒体160の縦リブ164は、先筒110内のスプライン係合部115に係合し、弾性筒体160は先筒110の回動不能に装着されることとなる。

【0058】また、本実施例の弾性筒体160の貫通孔161の内周面は、芯チャック部材130の螺旋部134の雄ねじと同様のリードとピッチに成形された雌ねじの形状をした係合部168が形成されている。

10

20

30

40

50

【0059】以下に本実施例の棒状化粧材繰出容器101の作動の状況を説明する。図10の棒状化粧材繰出容器101の先筒110を容器本体103に対して回転させると、容器本体103側では前記芯チャック部材130の貫通孔136の縦リブ135と、棒軸142に形成された係合条部143とが係合して回転止め機構が構成される。

【0060】また、前記先筒119内に固着された弾性筒体160の係合部168と芯チャック部材130の螺旋部134とが螺旋機構を構成するため、芯チャック部材130は先筒110に対し、回転をしながら軸方向に移動を始め、同時に前記化粧材保持部131の腔部131aに尾部を支持された棒状化粧材Bは、先筒110の先端開口孔111より突出を始め、さらに回転を続けると、芯チャック部材130は図11に示されているような、繰上時における上昇限に位置する。

【0061】第2実施例の棒状化粧材繰出容器101における繰上上昇限は、化粧材保持部131の上端部131bが先筒110内の段部116に当接する事をもって定められているが、さらにこの芯チャック部材130を上昇させる回転負荷がかけられた場合、芯チャック部材130の竿体132は、外筒140の底面より立設された棒軸142に係合したまま、弾性筒体160の貫通孔161内の係合部168が変形することにより空回転を始め、容器の破損を防止する。

【0062】第2実施例の棒状化粧材繰出容器101と、第1実施例の棒状化粧材繰出容器1との相違は、第1実施例が先筒110と棒状化粧材Aが同期に回転しながら棒状化粧材Aが進退するのに対し、第2実施例の先筒110と棒状化粧材Bは、相互に回転しながら棒状化粧材Bが進退することと、第1実施例では芯チャック部材30の後端にストッパー部材70を連結し、このストッパー部材70の上端面70aと弾性筒体60の下端面との当接をもって上昇限とし、その際に爪片39による化粧材保持部の破損を防止するため、この先端部を摺動溝12の先端に当接させない仕様にしたのに対し、第2実施例の芯チャック部材130の上昇限は、化粧材保持部131が腔部を備えた円筒体で強度が期待できるため、この上端部131bを先筒110内の段部116に当接させることで上昇限としたことにある。

【0063】またストッパー部材を必要としないので、組立時のコスト及び部品点数を少なく出来るなどの効果が得られるものである。

【0064】本実施例の更なる特徴として、弾性筒体160の貫通孔161及びその内周面に形成された係合部168に対する芯チャック部材130の竿体132並びに螺旋部134の関係は、リードとピッチが互いに等しい雄ねじと雌ねじに形成されている点にあり、このように通常のねじの形状としても、空回転等の効果を得ることが出来るものである。

【0065】また、弾性筒体160は、先筒嵌入部165で先筒110と同期の回転をするとともに、外筒嵌入部166は外筒140と相対回転して摺動するように内挿されているので、先筒110と外筒140とが相対的に回転する際に部材間のガタつきを減少させることが可能であり、かつ先筒と容器本体とが相対的に回転する際には摩擦抵抗を付与することを可能としている。

【0066】図13から図22までは、本発明の第3実施例であり、図13は本実施例の棒状化粧材繰出容器201の縦一部断面図であり、図14は図13におけるA-A断面を示し、図15はB-B断面を示している。

【0067】図16から図22までは、第3実施例において使用している各部材を示し、図16はキャップ250を、図17は先筒210を、図18は基体220を、図19は芯チャック部材230を示し、図20は図19におけるC-C断面を表したもので、図21は外筒240を示している。また、図22は第3実施例において用いる弾性筒体260の立体図である。

【0068】図13より本発明の第3実施例である、棒状化粧材繰出容器201を詳細に説明する。棒状化粧材繰出容器201は、先筒210と基体と、外筒240からなる容器本体203と、弾性筒体260と、芯チャック部材230とキャップ250とを備えている。

【0069】第1実施例の棒状化粧材繰出容器1と同様に、棒状化粧材Cは先筒210と同期の回転をしながら進退する構造であり、この棒状化粧材繰出容器201は、キャップを必要とする揮発性の口紅やコンシーラー、アイシャドウ等に利用されることが想定される。

【0070】先筒210は図17に示されているが、AL等で製作される金属製の先筒で、内部に複数の摺動溝212を設け、下部は組立後に成形される連結突条部213で、基体220と回転可能に連結される。

【0071】図19に示されている芯チャック部材230は、腔部231aを備える円筒退場の化粧材保持部231を先端に設け、これに延設される竿体232上には図20に見られる凸部頂点233を有する螺旋部234を軸方向に形成している。

【0072】また、化粧材保持部231の外周には、突起235が設けられていて、前記先筒210の摺動溝212に係合して回転止め機構を構成している。

【0073】第3実施例の容器本体203は、外筒240であることが第1実施例の棒状化粧材繰出容器1の容器本体3とは異なっている。

【0074】外筒240は、キャップ係止部241と摘み部242とを備え、内部に基体220が載置される載置部244と、基体220の外周に形成した縦リブ224に係合するスプライン係合部245が設けられている。

【0075】図18に示す如く、基体220の内突部221にはスプライン222が形成され、この内突部22

1を図22の弾性筒体260のフランジ上端面262とフランジ下端面263の間で挟持するとともに、縦リブ264と前記スプライン222との係合によって、弾性筒体260を基体220と同期に回転するように係止している。

【0076】この弾性筒体260の貫通孔261内には、第1実施例もしくは第2実施例と同様な係合部268が設けられるとともに、貫通孔寸法L2は、前記芯チャック部材230の竿体外径寸法L1より小径に製作される。

【0077】第3実施例の作動を図13より説明する。まず、芯チャック部材230先端の化粧材保持部231外周の突起235は、先筒210内の摺動溝212に係合して、回転止め機構を構成する。また、芯チャック部材230の螺旋部234は、基体220と同期に回転する弾性筒体260の貫通孔261内周面に形成された係合部268と螺合機構を構成するため、使用者はキャップ250を容器本体203より取り外し、外筒240の摘み部242に対して先筒210を回転させると、前記回転止め機構と前記螺合機構とによる繰出機構が働き、芯チャック部材230は弾性筒体260に対し、回転すると同時に軸方向に移動を始め、化粧材保持部231の腔部231aに尾部を支持された棒状化粧材Cは、先筒210の先端開口孔211より突出を始める。

【0078】また、先筒210と容器本体203を逆に回転する事で、棒状化粧材Cは先筒210内に、前記繰出機構のメカニズムにより後退していく。

【0079】第3実施例の棒状化粧材繰出容器201の繰上上昇限は、芯チャック部材230先端の化粧材保持部231外周に形成された突起235の上端部235aが先筒210内の摺動溝212の先端部212aに当接する事により定められる。

【0080】芯チャック部材が上昇限まで到達した後もさらに上昇させる回転力が働くと、芯チャック部材230の竿体232は簡単に弾性筒体260の貫通孔261内で空回転して、棒状化粧材繰出容器にかかる過負荷を開放し、破壊や損傷を防止する。

【0081】本実施例も第1実施例の棒状化粧材繰出容器と同様に、繰出摺動は芯チャック部材230の竿体232と弾性筒体260内の摩擦抵抗で行われ、スムーズな繰出と摺動感をもこの部分で演出する優れた発明である。

【0082】なお、本発明の回転止め機構は、前記各実施例に記載の機構に限られるものではなく、先筒と芯チャック部材とが同期に回転する手段、あるいは、容器本体と芯チャック部材とが同期に回転する手段を備えた機構であればこれに含まれるものであり、従って様々な機構が利用可能である。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の第1実施例である棒状化粧材繰出容器

の縦一部断面図である。

【図2】図1で示されているA-A断面図である。

【図3】図1で示されているB-B断面図である。

【図4】図1で示されている棒状化粧材繰出容器が繰上上昇限にある状態を示す縦一部断面図である。

【図5】図1で示されている棒状化粧材繰出容器の各部材を示す縦一部断面図である。(A)は先筒を、(B)は芯チャック部材を、(C)は外筒を、(D)は弾性筒体を、そして(E)はストッパー部材を示している。

10 【図6】図5の(B)図、芯チャック部材のC-C断面図である。

【図7】弾性筒体の立体図である。

【図8】弾性筒体の貫通孔の展開図である。

【図9】弾性筒体の貫通孔の別の展開図である。

【図10】本発明の第2実施例である棒状化粧材繰出容器の縦一部断面図である。

【図11】図10の棒状化粧材繰出容器が繰上上昇限にある状態を示す縦一部断面図である。

20 【図12】図10の第2実施例の棒状化粧材繰出容器の各部材を示す縦一部断面図である。(A)は先筒を、(B)は芯チャック部材を、(C)は外筒を、そして(D)は弾性筒体を示している。

【図13】本発明の第3実施例である棒状化粧材繰出容器を示す、縦一部断面図である。

【図14】図13で示されているA-A断面図である。

【図15】図13で示されているB-B断面図である。

【図16】本発明の第3実施例で用いられるキャップの縦一部断面図である。

30 【図17】第3実施例で用いられる先筒の縦一部断面図である。

【図18】第3実施例で用いられる基体の縦一部断面図である。

【図19】第3実施例で用いられる芯チャック部材の縦一部断面図である。

【図20】図19で示されているC-C断面図である。

【図21】第3実施例で用いられる外筒の縦一部断面図である。

【図22】第3実施例で用いられる弾性筒体の立体図である。

40 【符号の説明】

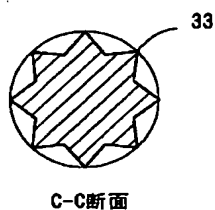
1	棒状化粧材繰出容器
A	棒状化粧材
3	容器本体
10	先筒
11	先端開口孔
12	摺動溝
30	芯チャック部材
31	化粧材保持部
32	竿体
33	凸部頂点

50

33a...	一点鎖線
33b...	2点鎖線
34...	螺旋部
37...	凹環状部
39...	爪片
39b...	係合部
40...	外筒
45b...	段部
60...	弾性筒体
61...	貫通孔
63...	下端部
64...	縦リブ
65...	先筒嵌入部
67...	突起
67a...	突起
67b...	突起
68...	係合部
70...	ストッパー部材
70a...	上端面
71...	内突部
101...	棒状化粧材繰出容器
B...	棒状化粧材
103...	容器本体
110...	先筒
115...	スプライン係合部
116...	段部
130...	芯チャック部材
131...	化粧材保持部
131a...	腔部
131b...	上端部
132...	竿体
134...	螺旋部
135...	縦リブ
136...	貫通孔
140...	外筒
142...	棒軸
143...	係合条部

【図6】

【図6】

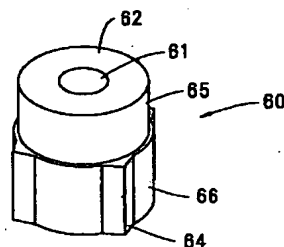


* 160...	弾性筒体
161...	貫通孔
164...	縦リブ
165...	先筒嵌入部
166...	外筒嵌入部
168...	係合部
201...	棒状化粧材繰出容器
C...	棒状化粧材
210...	先筒
10 212...	摺動溝
212a...	先端部
213...	連結突条部
220...	基体
221...	内突部
222...	スプライン
224...	縦リブ
230...	芯チャック部材
231...	化粧材保持部
231a...	腔部
20 232...	竿体
233...	凸部頂点
234...	螺旋部
235...	突起
235a...	上端部
240...	外筒
241...	キャップ係止部
242...	摘み部
244...	載置部
245...	スプライン係合部
30 250...	キャップ
260...	弾性筒体
261...	貫通孔
262...	フランジ上端面
263...	フランジ下端部
264...	縦リブ
268...	係合部

\*

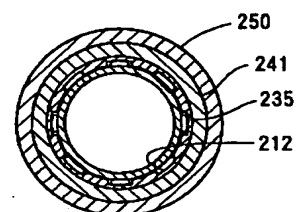
【図7】

【図7】



【図14】

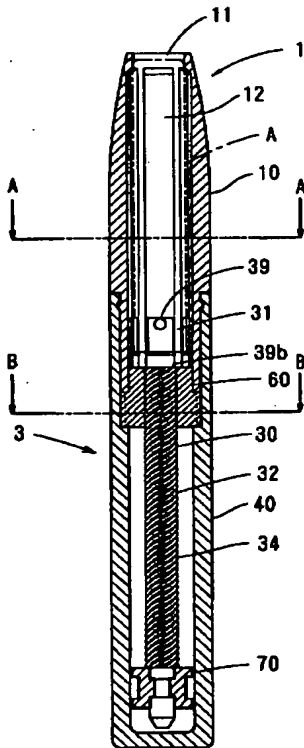
【図14】





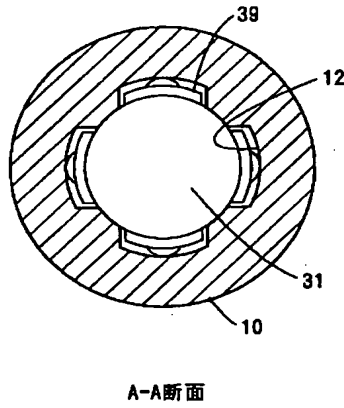
【図1】

【図1】



【図2】

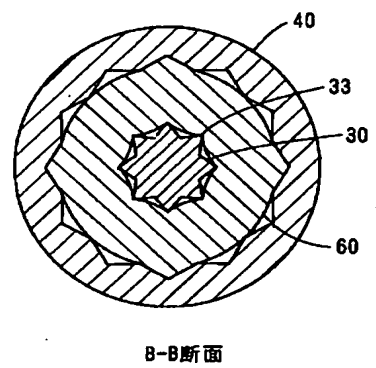
【図2】



A-A断面

【図3】

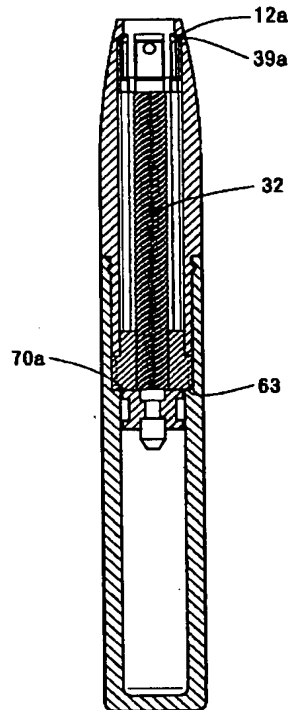
【図3】



B-B断面

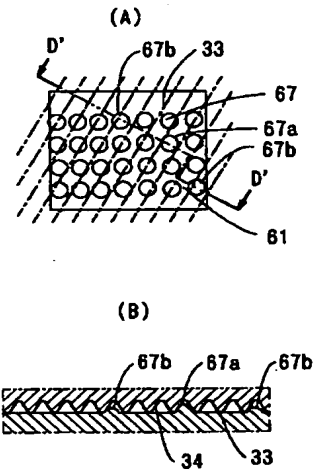
【図4】

【図4】



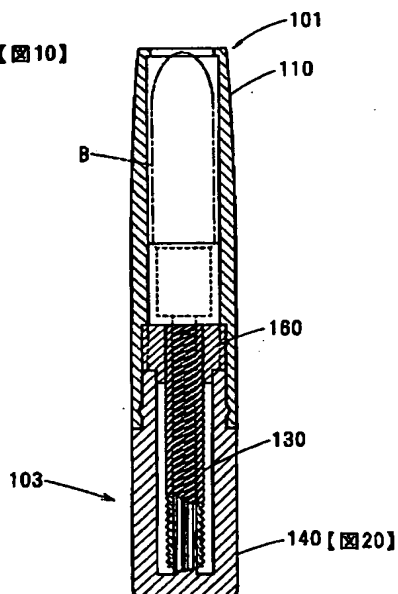
【図9】

【図9】



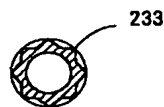
【図10】

【図10】



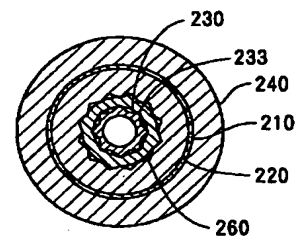
【図20】

【図20】



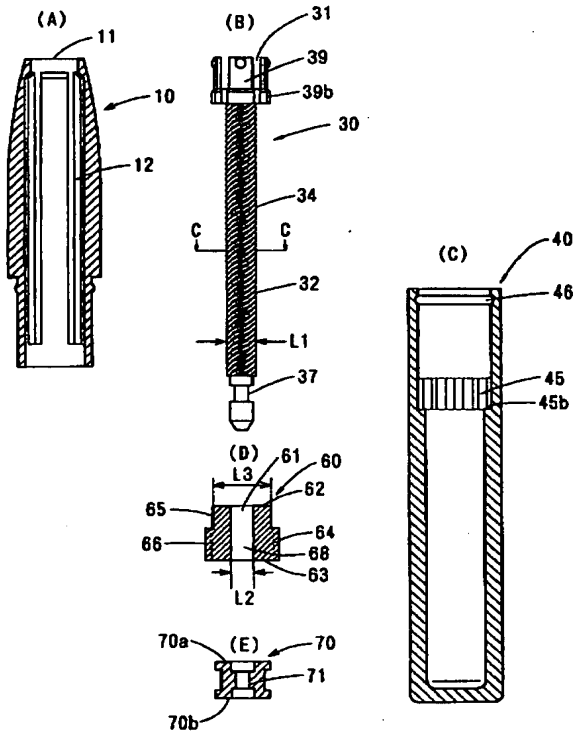
【図15】

【図15】



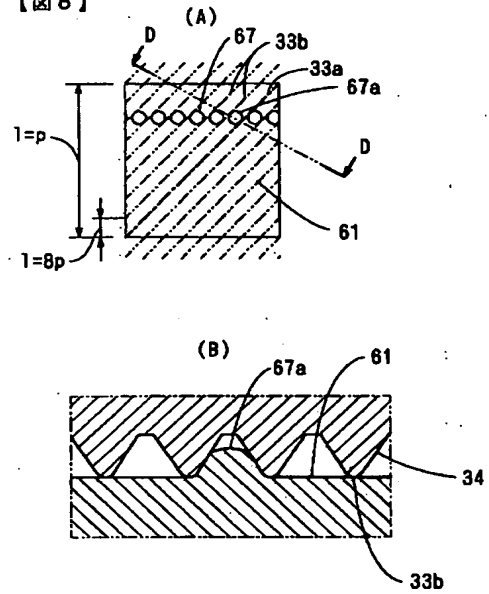
【図5】

【図5】



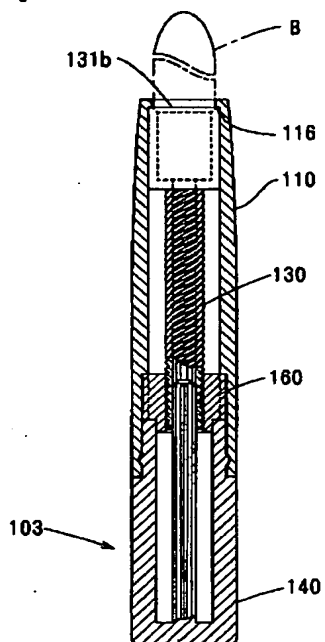
【図8】

【図8】



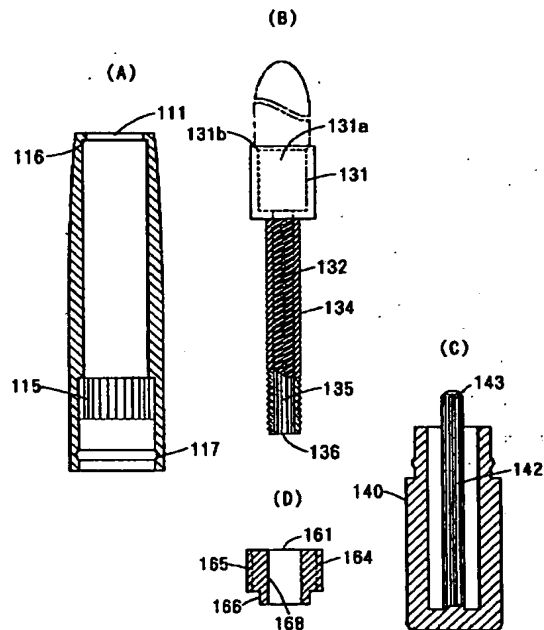
【図11】

【図11】



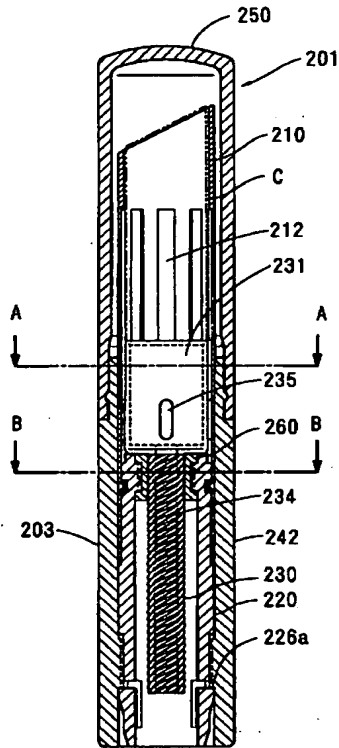
【図12】

【図12】



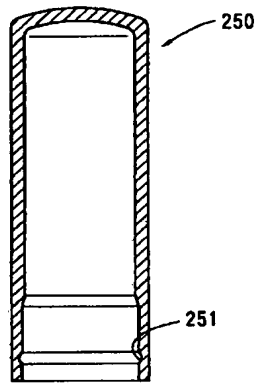
【図13】

【図13】



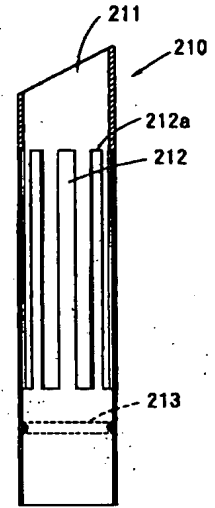
【図16】

【図16】



【図17】

【図17】

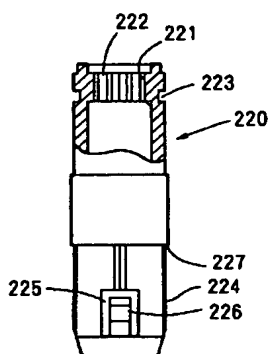


【図21】

【図21】

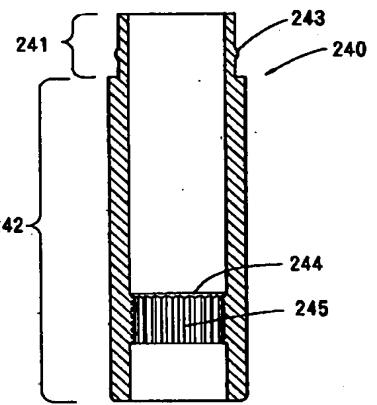
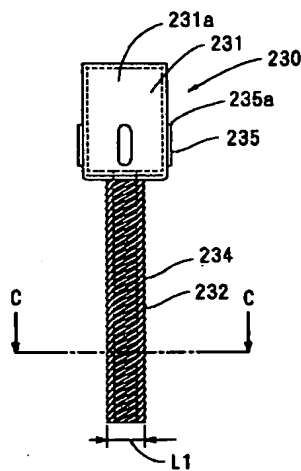
【図18】

【図18】



【図19】

【図19】



【図22】

【図22】

